

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ХС-413 Эмаль корабельная с высокой стойкостью к действию агрессивных химических реагентов

ТУ У 22595554-17-01

Состав продукта	Суспензия пигментов и наполнителей в растворе сополимеров винилхлорида и каменноугольного лака с добавкой тиксотропизирующих веществ - желатинизированной органодисперсии поливинилхлорида в смеси с бентонитом.		
Назначение	Предназначается для защиты от коррозии подводной части судов неограниченного района плавания.		
Физико-механические характеристики	Цвет	После высыхания эмаль должна образовывать ровную, матовую пленку темно-коричневого цвета, оттенок не нормируется	
	Внешний вид пленки	Высоковязкая структурированная жидкость, при размешивании приобретает текучесть	
	Массовая доля нелетучих веществ, %	40-46	
	Степень перетира по метод "клина", мкм, не более	10	
	Продолжительность высыхания до степени 3 при 20°C, мин, не более	1	
	Предельная толщина не стекающего мокрого слоя, мм, не менее	0,4	
	Толщина однослойного покрытия, мкм, не менее	80	
	Адгезия, баллы, не более	1	
	Вязкость эмали по вискозиметру ВЗ-4, при 200С, 100-140 с		

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками типа ХВ, ХС, ВЛ, ЭП.

Подготовка

поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалина, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до блестящего металла, допускается более темный цвет на участках, где была коррозия или окалина) и обезжирена до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугуновой или стальной дробью (по ГОСТ 11964-81) или абразивными материалами (по ГОСТ 3647-80) с последующим обдувом от пыли сухим воздухом. Как правило, если степень загрязнения поверхности металла до подготовки не выше первой по табл. 1 ГОСТ 9.402-2004 (наличие тонких слоев минеральных масел, смазочных, смазочно-охлаждающих эмульсий, смешанных с металлической стружкой и пылью, до 2 г/м²) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуется обезжиривание отдельных загрязненных участков. Обезжиривание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжиривания легковоспламеняющихся растворителей.

Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка поверхности со следами ржавчины и окалина

В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии подготовкой поверхности с использованием состава СФ-1, грунтовок ВЛ-02, ВЛ-023.

Обязательное условие - степень коррозии металла не выше чем указано в табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отслаиваться прокатная окалина, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом непрочные держатся участки окалина и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держатся ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Условия нанесения

Пневматическим или безвоздушным распылением, кистью. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль и лак хорошо перемешаны и однородны по всему объему тарного места. При необходимости эмаль и лак перед применением могут быть разбавлены до рабочей вязкости растворителями Р-4 или Р-4А. Подготовленную эмаль наносят на загрунтованную поверхность защищаемого материала

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

кистью, безвоздушным или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С. После высыхания первого слоя эмали (1 час при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

Расход эмали для нанесения однослойного покрытия - 250-300 г/м².

Меры безопасности при нанесении ЛКМ

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.

Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.

Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности.

Защита органов дыхания.

При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.

Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.

При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

Срок хранения – 12 месяцев.